

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication :
(A n'utiliser que pour les
commandes de reproduction).

2 509 257

A3

**DEMANDE
DE CERTIFICAT D'UTILITÉ**

(21)

N° 82 11991

(54) Bidon pour substances spéciales.

(51) Classification internationale (Int. Cl.⁹). B 65 D 1/40, 25/28; G 09 F 3/00.

(22) Date de dépôt..... 8 juillet 1982.

(33) (32) (31) Priorité revendiquée : DE, 9 juillet 1981, n° P 81 20 037.4.

(41) Date de la mise à la disposition du
public de la demande..... B.O.P.I. — « Listes » n° 2 du 14-1-1983.

(71) Déposant : Société dite : ELBATAINER KUNSTSTOFF- UND VERPACKUNGSGESELLSCHAFT
MBH, société à responsabilité limitée. — DE.

(72) Invention de : Kalman Köröndi.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Cabinet Aymard et Coutel,
20, rue Vignon, 75009 Paris.

L'invention a pour objet un bidon en matière thermoplastique obtenu par injection-soufflage, destiné à contenir des substances spéciales et présentant une forme sensiblement parallélépipédique, ledit bidon comportant
5 sur le dessus un orifice de remplissage et de vidange et un plusieurs barreaux de préhension dont chacun enjambe un renforcement de la paroi.

Des bidons de ce type sont connus, soit que les barreaux de préhension qui servent de poignée constituent
10 des éléments préfabriqués, soudés pendant le processus de soufflage, soit que lesdits barreaux se forment directement au moment du moulage soufflé.

Or, il est d'usage, dans la pratique, de munir le bidon lui-même, dans un but d'identification de son contenu,
15 d'étiquettes ou d'autres signes de reconnaissance qui, cependant, ont l'inconvénient général soit de pouvoir se détacher facilement, soit, le cas échéant, - par exemple lorsqu'il s'agit de produits chimiques corrosifs et dangereux, - d'être détruits par le contenu dudit bidon.

Le but visé par l'invention réside donc dans l'élaboration d'un bidon du type précité, présentant des organes d'encliquetage pour la fixation d'une plaquette d'identification en un matériau rigide, ladite plaquette portant,
20 à son tour, une couleur ou une inscription correspondant au contenu du bidon et dont la nature du matériau est harmonisée avec ledit contenu momentané.

Ce problème est résolu en munissant le barreau de préhension, qui sert de poignée, de talons d'encliquetage opposés, situés sur la face supérieure dirigée vers l'extérieur et permettant de fixer un élément d'identification.
30

Cette caractéristique principale, ainsi que des caractéristiques secondaires ressortiront de la description, qui va suivre, de modes d'exécution dépourvus de tout caractère limitatif, représentés aux dessins annexés, dans
35 lesquels :

Fig.1 illustre un bidon muni de barreaux de préhension moulés directement;

Fig.2 illustre le détail d'un barreau de préhension portant une plaquette d'identification encliquetée selon

l'invention.

Le récipient 1, -selon la fig.1-, comporte des barreaux de préhension 2, directement moulés pendant l'injection-soufflage du bidon en pièce monobloc, des renforcements correspondants 3 et une partie de paroi en retrait 4, qui porte la tubulure 5 pour le remplissage et la vidange.

La fabrication du récipient 1 s'effectue dans un moule de soufflage en deux parties, entourant une cavité de moulage dans laquelle pénètrent les outils spéciaux pour l'élargissement du matériau présenté sous la forme d'un tuyau mince et la formation des renforcements et des barreaux de préhension. Bien entendu, l'invention s'appliquerait de la même manière aux bidons portant des barreaux de préhension confectionnés indépendamment et posés après coup sur les bidons soufflés.

L'invention consiste, -la fig.1 ne l'indique que sommairement,- en ce que le barreau de préhension 2 présente, le long de sa face "supérieure" (c'est-à-dire tournée vers l'extérieur), des talons d'encliquetage 6 dans lesquels peut être engagée la plaquette rigide d'identification précitée.

La fig.2 illustre un barreau de préhension 2 selon l'invention, ainsi que le renforcement 3 correspondant. Le long de sa face supérieure, ledit barreau 3 porte deux paires de talons d'encliquetage 6 dont chacun a une forme telle qu'un espace d'emboîtement soit engendré entre les faces inférieures des talons et la face supérieure du barreau. La distance qui sépare les paires opposées de talons, -c'est-à-dire la largeur libre entre les espaces d'emboîtement de ces talons,- est choisie en fonction de la largeur de la plaquette d'identification prévue.

Pour compléter la fixation des plaquettes d'identification 7, le barreau de préhension porte, sur sa face supérieure, encadrant les talons 6, deux saillies 8 de part et d'autre. Grâce à cet organe supplémentaire, la plaquette 7 ne peut-être retirée latéralement de sa position de fixation sous les talons. La distance entre les deux saillies 8 est fonction de la longueur de la plaquette. En fait, les saillies, -représentées au dessin,- peuvent aussi être

réalisées en ménageant sur la face supérieure du barreau de préhension, dans la zone comprise entre les talons, un évidemment plan.

5 Ainsi qu'il a été indiqué ci-dessus, la configuration des barreaux de préhension d'un bidon du type précité est envisageable et rationnelle aussi bien pour des barreaux moulés directement que pour des barreaux rapportés. Du point de vue de la technologie de fabrication, on comprend facilement que les moules permettant de confectionner
10 les talons et les saillies à disposer auront une géométrie appropriée, de telle sorte qu'en tout état de cause, lesdits barreaux sont fabriqués en une seule opération.

 Dans l'ensemble, l'invention préconisée constitue une méthode permettant de munir des bidons du type précité,
15 notamment ceux destinés au transport de substances dangereuses, de moyens d'identification inamovibles. Cette identification durable des bidons favorise donc aussi, dans une mesure remarquable, la sécurité du travail.

REVENDICATIONS

1.- Bidon en matière thermoplastique obtenu par injection-soufflage, destiné à contenir des substances spéciales et d'une forme sensiblement parallélépipédique, 5
ledit bidon, qui présente sur le dessus un orifice de remplissage et de vidange et un ou plusieurs barreaux de préhension dont chacun enjambe un renforcement de la paroi, étant caractérisé en ce que le barreau de préhension (2) présente, le long de sa face supérieure orientée vers 10
l'extérieur, des talons d'encliquetage (6) destinés à recevoir un moyen d'identification (7).

2.- Bidon selon la revendication 1, caractérisé en ce que les talons d'encliquetage (6) sont prévus à raison de deux paires disposées face à face.

15 3.- Bidon selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce qu'un évidement plan est prévu, sur la face supérieure du barreau de préhension (2), entre les talons d'encliquetage (6).

20 4.- Bidon selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce que, sur la face supérieure du barreau de préhension (2), deux saillies (8) sont prévues de part et d'autre des talons d'encliquetage, en-dehors de la zone qu'ils limitent.

DERWENT-ACC- 1983-20510K

NO:

DERWENT- 198309

WEEK:

COPYRIGHT 2005 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Blow moulded containers with label recesses - in integral handles, for identifying hazardous contents etc.

INVENTOR: KORMENDI, K

PATENT-ASSIGNEE: ELBATAINER KUNSTSTOFF[ELBA]

PRIORITY-DATA: 1981DE-0020037 (July 9, 1981)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
FR 2509257	A January 14, 1983	N/A	006	N/A

INT-CL (IPC): B65D001/40, B65D025/28 , G09F003/00

ABSTRACTED-PUB-NO: FR 2509257A

BASIC-ABSTRACT:

Containers or jerrycans made by injection-blow moulding thermoplastic materials to profiles which include integral handles feature depressions along the handle faces flanked by overlapping and stepped faces to receive and retain prefabricated strip labels for e.g. identifying the contents of the container.

Prods. are esp. useful for packaging hazardous materials such as mineral acids.
Pref. the labels are of durable semi-rigid thin strip.

TITLE- BLOW MOULD CONTAINER LABEL RECESS INTEGRAL HANDLE IDENTIFY HAZARD
TERMS: CONTENT

DERWENT-CLASS: A32 P85 Q32

CPI-CODES: A11-B10; A12-P06B;

POLYMER-MULTIPUNCH-CODES-AND-KEY-SERIALS:

Key Serials: 3000 0231 2461 3232 2467 2544 2545 3258 2775 2788 2791 2835

Multipunch 013 04- 11& 289 381 456 457 461 463 476 50& 50- 57& 610 651 655
Codes: 727

SECONDARY-ACC-NO:

CPI Secondary Accession Numbers: C1983-019991

Non-CPI Secondary Accession Numbers: N1983-037630